Instrucciones de montaje

para ángulo de fijación de accionamiento de cremallera

STÖBER

1 Generalidades

Para la fijación de accionamientos de cremallera, STÖBER Antriebstechnik ofrece una solución económica y que ahorra tiempo: un ángulo de fijación que se puede montar en la pared de la máquina. El ángulo de fijación se suministra ensamblado con el reductor.
Con el bloque opcional de ajuste puede ajustar fácil y rápidamente también la distancia axial entre piñón y cremallera.

Información
Puede encontrar las dimensiones de montaje del ángulo de fijación en el catálogo de accionamientos de cremallera (ID 442225) o en http://cad.stoeber.de.

2 Montaje del ángulo de fijación

⚠ ADVERTENCIA!

¡El montaje deficiente del motor o reductor instalado en el ángulo de fijación puede provocar riesgos para las personas y daños materiales!

- ▶ Por ello, durante el montaje del ángulo de fijación, se deben tener en cuenta las instrucciones de operación del motor o reductor instalado.

INDICACIÓN

¡Un montaje deficiente del ángulo de fijación puede provocar un fallo en el dentado por desgaste o rotura del mismo!

- ▶ Coloque el ángulo de fijación o el eje del piñón en ángulo recto respecto a la cremallera y realice el montaje del ángulo de fijación utilizando tornillos cilíndricos de calidad DIN 912 - 12.9.
- ▶ El piñón no se debe instalar con tensión previa respecto a la cremallera para lograr holgura.

Información
Para alinear el ángulo de fijación a la pared de la máquina, puede utilizar los topes o las chavetas suministradas colocándolos a los cuatro lados del ángulo de fijación.

Información
Para el transporte, las chavetas vienen del fabricante montadas en el ángulo de fijación de forma diferente a la que requiere el uso.

Información
Con el bloque opcional de ajuste puede ajustar la distancia axial del piñón a la cremallera por dos lados del ángulo de fijación según la situación de montaje.

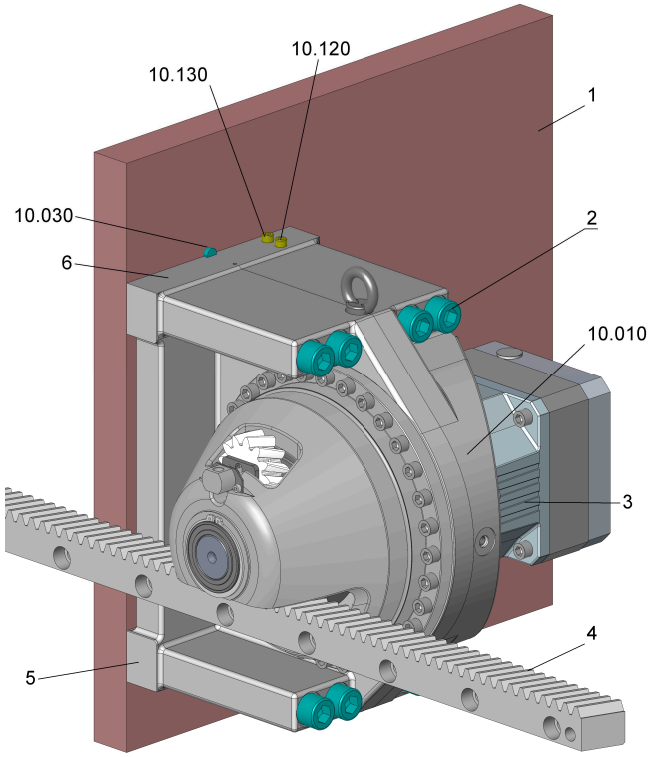

Fig. 2-1 Montaje del ángulo de fijación

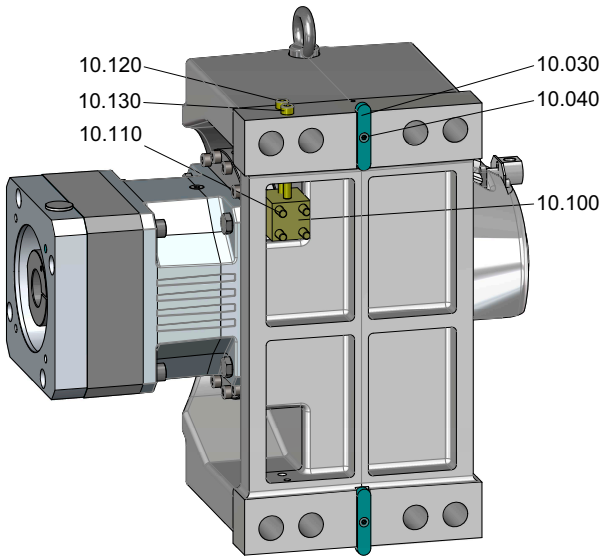

Fig. 2-2 Montaje del bloque de ajuste (opción)

Número	Descripción
1	Pared de la máquina
2	Tornillo de cabeza cilíndrica
3	Reductor (con adaptador para motor)
4	Cremallera
5	Tope
6	Tope

WE KEEP THINGS MOVING

Instrucciones de montaje

para ángulo de fijación de accionamiento de cremallera

Número	Descripción
10.010	Ángulo de fijación
10.030	Chaveta
10.040	Tornillo de cabeza cilíndrica
10.100	Bloque de ajuste (opción)
10.110	Tornillo de cabeza hexagonal (opción)
10.120	Tornillo de cabeza cilíndrica (opción)
10.130	Tornillo de cabeza cilíndrica (opción)

Así se monta el reductor con el ángulo de fijación en la máquina (véase también Fig. 2-1 y Fig. 2-2):

1. Monte la cremallera en la máquina.
2. Si quiere utilizar las chavetas 10.030 para alinear el ángulo de fijación, desmóntelas de la posición de transporte y luego móntelas al ángulo de fijación con los tornillos 10.040, tal como se muestra en la ilustración superior.
3. (Con bloque de ajuste opcional)
   3.1 Desenrosque los tornillos cilíndricos 10.120 y 10.130 del ángulo de fijación y extraiga el bloque de ajuste del ángulo de fijación.
   3.2 Monte el bloque de ajuste 10.100 a la pared de la máquina con los tornillos hexagonales 10.110. Preste atención a que el bloque de ajuste esté orientado correctamente (el tornillo cilíndrico 10.120 debe poderse enroscar en el orificio roscado del bloque de ajuste a través del ángulo de fijación).
4. Monte el ángulo de fijación (con el reductor o, en su caso, motor ya instalado) en la pared de la máquina con tornillos cilíndricos de calidad DIN 912 - 12.9. Preste atención a que
   – el reductor se monte en la posición de montaje correcta (según pedido);
   – el piñón o el piñón de lubricación esté colocado correctamente en la cremallera;
   – el piñón no tenga tensión previa respecto a la cremallera;
   – las dos chavetas 10.030 pasen por la ranura de la pared de la máquina o los bordes de tope del ángulo de fijación estén alineados con los topes de la pared de la máquina.
   (Con bloque de ajuste opcional): Apriete ligeramente los tornillos cilíndricos 1 para que todavía se pueda ajustar la posición del ángulo de fijación.
5. (Con bloque de ajuste opcional). (La descripción que sigue se refiere a las ilustraciones de arriba. Dependiendo de la longitud de la cremallera y de la posición del ángulo de fijación, los tornillos cilíndricos 10.120 y 10.130 deben girarse al revés para aumentar o reducir la distancia del eje del piñón a la cremallera).
   5.1 Para aumentar la distancia del eje de la cremallera y del piñón, enrosque el tornillo cilíndrico (corto) 10.130 en el orificio roscado del ángulo de fijación. (Si el bloque de ajuste lo bloquea, desenrosque ligeramente el tornillo cilíndrico largo).
   5.2 Para reducir la distancia del eje de la cremallera y del piñón, enrosque el tornillo cilíndrico (largo) 10.120 en el orificio roscado del bloque de ajuste a través del ángulo de fijación. (Si el bloque de ajuste lo bloquea, desenrosque ligeramente el tornillo cilíndrico corto).
   5.3 Una vez que se haya ajustado la distancia del eje, enrosque el tornillo cilíndrico que todavía esté flojo, 10.120 o 10.130, hasta que el bloque de ajuste quede bloqueado.
6. Apriete los tornillos cilíndricos 1 al par de apriete indicado en la siguiente tabla.
7. Para cargas altas, compruebe la alineación del reductor en función del patrón de contacto. Encontrará información detallada en la documentación del fabricante de la cremallera.

Rosca	Par de apriete M_A (Nm) para cabeza cilíndrica según DIN 912 - 12.9
M6	18
M8	43
M10	84
M12	145
M16	365
M20	710
M24	1220

WE KEEP THINGS MOVING